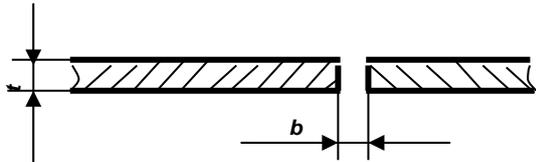
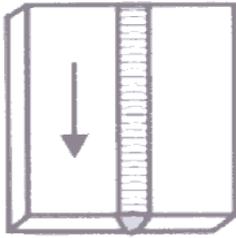


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

Schweißanweisung (WPS) / DVS - Bezirkswettbewerb "Jugend schweißt"

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO9606-1 135 P BW FM1 S s02 PG ss nb**

Schweißanweisung:	BzW 135 P BW PG / 003	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	BzW 135 P BW PG/ 003	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN EN 10025 - S235JR
Hersteller:	BAG "Jugend schweißt"	Werkstückdicke (mm):	2
Art des Tropfenübergangs:	Kurzlichtbogen (D)	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	Blech-Stumpfnah	Kehlnahtdicke a (mm)	-
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	fallend (PG)

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p>Stegabstand b = 1,0mm bis 2,0 mm</p>	 <p>Heftstellen stirnseitig ausführen</p>

Einzelheiten für das Schweißen

Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Drahtvorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschubgeschwindigkeit ¹⁾	Wärmeeinbringung ¹⁾
1	135	1,0 mm	120 ... 150	17 ... 20	+	3,0 ... 4,5		

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	DIN EN ISO 14341 - A - G3Si1
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas	DIN EN ISO 14175 – M21 - ArCO₂ - 82/18
– Wurzelschutz	ohne
Gasdurchflussmenge: – Schutzgas	10 ... 12 l/min
– Wurzelschutz	entfällt
Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	
Vorwärmtemperatur:	- Weitere Informationen: ¹⁾ z. B.:
Zwischenlagentemperatur:	- Pendeln (maximale Raupenbreite):
Wasserstoffarmglühen:	- Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -
Haltetemperatur:	- Einzelheiten für das Pulsschweißen: -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	- Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück: 15 ... 20 mm
Zeit, Temperatur, Verfahren:	- Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -
Aufheiz- und Abkühlungsraten: ¹⁾	- Empfehlung Brenneranstellwinkel: 75 ... 80°

¹⁾ Falls erforderlich

Ort, Datum

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle